



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Dessous de verre avec impression sur bois, peinture ou gravure laser : quelle finition pour le visuel de votre marque ?

Details

Réponse rapide : Un dessous de verre avec impression sur bois (encre UV directe sur bois) est la seule des trois méthodes qui reproduit les logos en couleurs, les dégradés et les photos. La peinture convient aux visuels audacieux en une à trois couleurs en ton direct. La gravure laser laisse la marque la plus résistante à l'usure, mais uniquement dans des tons brûlés allant du brun au noir. Choisissez la méthode selon le nombre de couleurs de votre visuel, la teinte du bois et l'intensité d'usage des dessous de verre.

La plupart des problèmes de décoration sur les dessous de verre en bois de marque naissent avant la production, au moment du choix de la méthode. Une équipe marketing envoie un logo en 6 couleurs et reçoit une gravure qui rend chaque couleur dans la même nuance de brun. Un organisateur d'événements commande un dessous de verre avec impression sur bois et constate que l'encre est éraflée sur le bord après une saison de verres de bière. Un client de mariage choisit du noyer foncé, et les prénoms des mariés disparaissent dans le veinage. Ces trois cas viennent d'un visuel associé à la mauvaise méthode, non d'un travail mal fait.

Le coût se manifeste plus tard. Les dessous de verre de marque restent sur les tables pendant des mois, voire des années, si bien que chaque bord éraflé ou chaque nom illisible continue d'abîmer l'image de la marque. Les avis d'acheteurs sur les grandes places de marché reviennent sur les mêmes reproches : « contraste différent de la photo », lettrage perdu sur bois sombre, encre qui coule dès qu'un verre froid transpire. Une annonce de dessous de verre personnalisés à gros volume affichait 31 avis mentionnant la couleur, dont 25 étaient négatifs, la plupart à propos d'une gravure illisible sur teinte foncée.

Ce guide compare les trois méthodes de décoration courantes selon la fidélité des couleurs, le détail du logo, la résistance à l'usure, les quantités minimales et le coût unitaire relatif, afin que vous choisissiez une finition adaptée à votre visuel plutôt qu'un visuel qu'il faudrait plier à la finition.

Sommaire

1. [Qu'est-ce qu'un dessous de verre avec impression sur bois et en quoi diffère-t-il du bois peint ou gravé ?](#)
2. [Comment choisir la finition de votre visuel en six étapes](#)
3. [Comment un dessous de verre avec impression sur bois se compare-t-il à la peinture et à la gravure ?](#)
4. [Questions fréquentes](#)
5. [Points clés](#)
6. [Conclusion](#)

Qu'est-ce qu'un dessous de verre avec impression sur bois

et en quoi diffère-t-il du bois peint ou gravé ?

Les trois méthodes déposent le visuel sur le même support, mais pas au même endroit par rapport à la surface du bois. Cette seule différence explique l'essentiel de ce qui suit sur la couleur, le détail et la durabilité.

L'impression sur bois en couleurs désigne généralement l'impression UV à plat. Une tête à jet d'encre dépose une encre CMJN durcissable aux UV directement sur le bois, et une lampe UV la fait durcir en quelques secondes. Le bois n'étant pas blanc, les imprimeurs posent une sous-couche blanche sous les couleurs sur les essences de teinte moyenne et foncée, ou laissent volontairement apparaître le veinage pour un rendu naturel. L'encre forme un film mince à la surface du bois, c'est pourquoi elle exige un vernis protecteur transparent pour résister à l'abrasion.

Les dessous de verre en bois peint regroupent plusieurs techniques. La sérigraphie fait passer une peinture opaque à travers un écran à mailles, un par couleur. Le pochoir et le masquage conviennent aux formes simples. La peinture à la main convient aux cadeaux uniques. La gravure avec remplissage de couleur, une technique hybride, grave d'abord le motif puis remplit le creux de peinture. La peinture est plus opaque que l'encre UV et peut être mélangée pour obtenir un ton direct, mais chaque couleur ajoutée implique en général un écran, un masque ou un passage de plus.

Gravure laser utilise un laser CO₂ pour vaporiser et carboniser la couche supérieure des fibres du bois. Rien n'est appliqué, donc rien ne peut s'écailler. La contrepartie, c'est la couleur : la marque est toujours une nuance de brun ou de noir, et son contraste dépend de l'essence et de sa densité. Le bois est un matériau naturel dont les propriétés varient considérablement, même dans un bois sans défaut, comme le [Forest Products Laboratory de l'USDA le souligne^{\[1\]}](#), la profondeur de brûlure et la couleur varieront donc légèrement d'une pièce à l'autre au sein d'une même commande.



Un mot sur la sublimation, que les acheteurs confondent souvent avec l'impression sur bois : la sublimation thermique exige une surface revêtue de polymère pour adhérer, si bien que les « dessous de verre en bois par sublimation » sont généralement en panneau de fibres dur ou en MDF revêtu plutôt qu'en bois massif. Si vous optez pour une âme composite, demandez au fournisseur

l'étiquetage de conformité des bois composites que la [norme formaldéhyde TSCA Title VI de l'EPA^{\[2\]}](#) exige sur les panneaux réglementés et les produits finis depuis 2019. Les supports en bois massif sortent en général du champ de cette règle sur les panneaux.

Comment choisir la finition de votre visuel en six étapes

Les étapes ci-dessous suivent l'ordre des décisions qui se conditionnent réellement les unes les autres. Réglez-les avant de demander un devis.

1. **Comptez les couleurs et repérez les dégradés.** Ouvrez le fichier du logo et listez chaque couleur distincte, teintes claires comprises. Les dégradés, les ombres portées et les éléments photographiques excluent la peinture et la gravure : l'impression devient alors la seule option fidèle. Un marquage en 1 couleur convient aux trois méthodes. Deux ou trois tons directs unis conviennent à la peinture en sérigraphie ou à l'impression.
2. **Déterminez la rigueur de votre charte de couleurs.** Si la charte graphique impose une correspondance Pantone précise, prévoyez une impression UV avec sous-couche blanche, et attendez-vous à ce que la teinte du bois réchauffe légèrement les couleurs si elle n'est pas entièrement couverte. Si la marque accepte un rendu ton sur ton, la gravure paraît haut de gamme et ne dérive jamais en couleur, puisqu'elle n'a pas de couleur qui puisse dériver.
3. **Repérez le trait le plus fin du visuel.** Les empattements fins, les petits slogans et les contours très fins se comportent différemment selon la méthode. Les bois à pores ouverts comme le chêne peuvent « avaler » les très petits textes gravés, et la peinture au pinceau bave le long du veinage. Pour un dessous de verre rond, gardez aussi les éléments essentiels à une marge confortable du bord, là où le pied du verre et la main qui essuie le dessous de verre provoquent le plus d'usure.
4. **Associez la teinte du bois à la méthode.** Les essences claires à grain fin comme l'érable, le bouleau et le cerisier offrent le meilleur contraste de gravure et la couleur d'impression la plus nette. Le noyer et les teintes foncées conviennent à l'impression avec sous-couche blanche ou à la gravure avec remplissage de couleur, tandis que la gravure simple y donne souvent les résultats illisibles décrits plus haut. Le bois est hygroscopique, c'est-à-dire qu'il absorbe et libère de l'humidité ; le [USDA Wood Handbook^{\[3\]}](#) explique comment il gonfle et se rétracte selon l'humidité ambiante. Ce mouvement sollicite davantage les films de surface (encre et peinture) que les marques en creux (gravure).
5. **Précisez la finition protectrice en même temps que la décoration.** L'encre et la peinture exigent toutes deux un vernis de finition transparent, et chaque dessous de verre doit être scellé sur toutes ses faces, pas seulement sur la face décorée. Un scellement sur une seule face est une cause fréquente de tuilage. Les artisans qui fabriquent des dessous de verre indiquent que la gomme-laque ramollit vers 140°F (60°C), ce qui en fait un mauvais vernis de finition sous une tasse chaude, et que même un polyuréthane bien durci peut sembler légèrement collant sous un verre presque bouillant. Demandez quel vernis de finition est utilisé et combien de temps il durcit avant l'emballage.
6. **Validez une épreuve physique sur le même bois.** Les rendus à l'écran avantagent toutes les méthodes. Demandez un échantillon sur l'essence commandée, idéalement avec le support le plus foncé et le plus clair du lot côte à côte, afin que la variation naturelle soit réglée avant la production plutôt que discutée après coup. Le processus de commande de nos propres [dessous de verre en bois gravés pour mariages, cadeaux et commandes avec logo](#) comprend cette étape d'épreuve.



Si les dessous de verre sont expédiés à des événements ou à des clients dans l'UE, les produits en bois restent dans le champ du règlement européen sur la déforestation, les grands opérateurs devant s'y conformer à partir du 30 décembre 2026, selon [les informations de Wood Central sur la révision du périmètre de 2026^{\[4\]}](#). Demandez très tôt à votre fournisseur quelles essences et quelles origines de récolte il peut documenter.

Comment un dessous de verre avec impression sur bois se compare-t-il à la peinture et à la gravure ?

Le tableau compare les méthodes selon les cinq critères que les acheteurs professionnels et événementiels pèsent le plus souvent. Les coûts et les quantités minimales sont relatifs, car ils dépendent du visuel, de la quantité et de l'essence. Demandez un devis pour obtenir les chiffres réels.

Critère	Impression UV sur bois	Peinture (sérigraphie, pochoir, à la main, remplissage de couleur)	Gravure laser
Fidélité des couleurs	CMJN complet, dégradés et photos ; approximation proche du Pantone avec sous-couche blanche	Tons directs opaques et mélangeables ; limite pratique de quelques couleurs	Aucune : uniquement des tons de brun à noir
Détail du logo	Élevé ; limité par la résolution de l'imprimante et la texture du veinage	Moyen ; les bords s'adoucissent sur les pores ouverts et avec le travail au pinceau	Élevé sur les essences à grain fin ; les petits textes peuvent se perdre sur le chêne à pores ouverts
Résistance à l'usure	Film de surface ; dépend du vernis de finition et du durcissement	Film de surface (la peinture de remplissage est protégée dans le creux)	La plus élevée ; la marque fait partie du bois, rien ne peut s'écailler

Critère	Impression UV sur bois	Peinture (sérigraphie, pochoir, à la main, remplissage de couleur)	Gravure laser
Teintes de bois idéales	Toutes ; les bois foncés exigent une sous-couche blanche	Toutes, avec une peinture opaque	Essences claires et denses pour un contraste maximal
Fichier du visuel	Image matricielle haute résolution ou vectorielle, CMJN	Vectoriel, séparé par couleur	Vectoriel, une seule couleur, fort contraste
Préparation et quantités minimales	Préparation numérique ; petites séries envisageables ; l'épreuve couleur ajoute une étape	Un écran ou un masque par couleur favorise les grandes séries ; la peinture à la main évolue avec la main-d'œuvre	Préparation numérique ; petites séries envisageables
Coût unitaire relatif	Moyen ; augmente avec la sous-couche blanche et le vernis de finition	Faible par unité en volume pour la sérigraphie ; le plus élevé pour la peinture à la main	Faible à moyen ; augmente avec la surface et la profondeur de gravure
Usage idéal	Logos de marque multicolores, photos, panneaux de sponsors	Marquages audacieux d'une à 3 couleurs, rendus rustiques ou artisanaux	Monogrammes, logos en 1 couleur, souvenirs faits pour durer

Fidélité des couleurs : l'impression l'emporte, avec une réserve

L'impression est le seul moyen d'obtenir une palette de marque multicolore reconnaissable. La réserve tient au support. Sans sous-couche blanche, le bois joue le rôle de fond teinté : un bleu froid vire au turquoise sur le cerisier et un élément blanc disparaît complètement. Demandez une épreuve avec sous-couche chaque fois que la couleur exacte compte.

Détail du logo : gravure et impression à égalité, peinture en retrait

La gravure comme l'impression restituent les traits fins sur les essences denses. La peinture perd du détail parce qu'elle diffuse le long du veinage, d'où l'intérêt de la gravure avec remplissage de couleur pour obtenir un rendu « peint » aux bords nets : le laser définit le contour et la peinture ne fait que remplir le creux.

Résistance à l'usure : l'emplacement de la marque détermine sa durée de vie

Un dessous de verre subit le glissement des pieds de verre, la condensation et les essuyages répétés. Une marque gravée garde sa forme même quand le vernis de finition s'use, car l'image est creusée dans les fibres. Les marques imprimées et peintes ne durent que tant que dure le film qui les protège. L'humidité qui s'infiltre sous une finition est la défaillance la plus souvent signalée par les artisans, devant les rayures mécaniques. Si vous voulez un repère objectif plutôt qu'une promesse, les laboratoires mesurent l'absorption d'eau liquide du bois revêtu avec [ASTM D5795^{\[5\]}](#), et un test d'adhérence par quadrillage au ruban adhésif (ASTM D3359) est un moyen courant de vérifier que l'encre imprimée reste bien adhérente. Demandez à votre fournisseur s'il réalise l'un ou l'autre de ces essais.



Quantités minimales et coût unitaire : la préparation détermine la courbe

La gravure et l'impression UV partent toutes deux de fichiers numériques : les petites séries et la personnalisation nom par nom n'ajoutent presque aucune préparation. La peinture en sérigraphie concentre le coût au départ dans les écrans, un par couleur, et ne devient économique qu'à mesure que la quantité augmente. La peinture à la main ne demande presque aucune préparation mais représente le plus de travail par pièce ; elle convient donc aux petites séries de cadeaux haut de gamme plutôt qu'aux cadeaux d'événement par centaines. Comme le prix dépend de la surface du visuel, du nombre de couleurs et de l'essence, demandez un devis avec votre fichier réel plutôt que de vous fier à une grille tarifaire générique.

Les allégations de sécurité relèvent du vernis de finition, pas de la décoration

Les dessous de verre ne touchent les boissons qu'accessoirement, mais certains fournisseurs les présentent comme « approuvés par la FDA ». La FDA n'approuve pas les dessous de verre. La règle pertinente, [21 CFR 175.300^{\[6\]}](#), couvre les revêtements qui forment un film continu entre l'aliment et le support, élaborés à partir de substances répertoriées. [Fine Woodworking^{\[7\]}](#) ajoute que les finitions entièrement durcies sont généralement inertes, de sorte que le temps de durcissement compte davantage que l'étiquette. Pour les dessous de verre en bois peints vendus comme articles pour enfants, les [limites de plomb de la CPSC pour les peintures et revêtements de surface^{\[8\]}](#) s'appliquent également.

Questions fréquentes

FAQ : peut-on imprimer un logo en couleurs directement sur un dessous de verre en bois ?

Oui. L'impression UV à plat applique l'encre CMJN directement sur le bois et la durcit instantanément. Sur tout bois plus foncé que l'érable ou le bouleau clairs, demandez une sous-couche blanche sous les zones colorées ; sans elle, la teinte du bois modifiera les couleurs de votre marque et tous les

éléments blancs disparaîtront.

FAQ : les motifs imprimés ou peints s'effacent-ils avec le temps ?

Ils le peuvent si le vernis de finition est mince, insuffisamment durci ou appliqué uniquement sur la face supérieure. L'encre et la peinture reposent toutes deux en surface : leur durée de vie dépend donc du vernis transparent qui les recouvre et du scellement de toutes les faces du dessous de verre contre l'humidité. La gravure n'a aucun film à perdre, ce qui en fait le choix le plus sûr pour les dessous de verre utilisés tous les jours dans les bars et les bureaux.

FAQ : comment rendre un logo lisible sur du noyer foncé ?

La gravure simple sur noyer donne souvent des marques sombre sur sombre. Deux alternatives fiables : la gravure avec remplissage de couleur, où une peinture claire comble le creux gravé, et l'impression UV avec sous-couche blanche. Validez une épreuve sur le support le plus foncé de votre lot, pas sur le plus clair.

FAQ : la sublimation est-elle la même chose que l'impression sur bois ?

Non. Le colorant de sublimation se lie au polymère : les dessous de verre sublimés sont donc généralement en panneau de fibres dur ou en MDF revêtu d'une surface imitation bois. Ils restituent des photos éclatantes mais ne sont pas en bois massif. L'impression UV fonctionne sur du vrai bois et laisse le veinage visible.

FAQ : peut-on combiner gravure et couleur sur un même dessous de verre ?

Oui. L'hybride le plus courant est le remplissage de couleur : le laser découpe un creux net et la peinture le remplit, alliant les bords précis de la gravure à une couleur de marque située sous la surface d'usure. Autre option : graver un monogramme et imprimer à côté un petit logo en couleurs.

FAQ : quelles essences de bois sont les plus faciles à décorer ?

Les essences claires, denses et à grain fin comme l'érable, le bouleau et le cerisier se gravent avec un fort contraste et s'impriment proprement. Le chêne à pores ouverts ajoute de la texture mais peut avaler les petits textes. Les bois foncés font haut de gamme mais exigent une sous-couche ou un remplissage de couleur pour rester lisibles.

Points clés

- **Les dessous de verre de marque s'inscrivent dans un marché des objets promotionnels vaste et en croissance : la qualité de la finition est donc un point de contact visible avec la marque.** — les ventes nord-américaines de produits promotionnels ont progressé de 4,2 % pour atteindre un record de \$27,7 milliards en 2025 ([Source](#))
- **Les cadeaux physiques comme les dessous de verre peuvent avoir un coût carbone par impression inférieur à celui de la publicité numérique.** — jusqu'à 8 fois moins d'impact carbone par impression mémorisée ([Source](#))
- **Les âmes composites des dessous de verre exigent un étiquetage de conformité au formaldéhyde ; le bois massif, en général, non.** — étiquetage TSCA Title VI obligatoire après le 22 mars 2019 ([Source](#))
- **Les allégations « qualité alimentaire » doivent renvoyer à une réglementation précise sur les revêtements, et non à une approbation générique de la FDA.** — 21 CFR

175.300 encadre les revêtements résineux et polymères destinés au contact alimentaire ([Source](#))

- **Le bois destiné aux clients de l'UE doit avoir une origine documentée au titre des règles sur la déforestation.** — la mise en conformité des grands opérateurs débute le 30 décembre 2026 ([Source](#))

Conclusion

Choisissez la méthode à partir du visuel. Si votre logo repose sur une palette de couleurs, des dégradés ou une photo, un dessous de verre avec impression sur bois sur une surface claire ou avec sous-couche est la seule méthode qui le restitue fidèlement. S'il est audacieux et limité à quelques tons directs unis, les dessous de verre en bois peint ou la gravure avec remplissage de couleur offrent une couleur opaque avec un côté artisanal. Si le marquage tient en 1 couleur et que les dessous de verre serviront tous les jours, la gravure laser donne le résultat le plus durable. Quel que soit votre choix, précisez le vernis de finition, scellez toutes les faces et validez une épreuve sur le vrai bois.

Quand votre visuel est prêt, envoyez-le avec la quantité souhaitée et l'essence préférée via notre [page de commande de dessous de verre en bois personnalisés](#), et nous vous recommanderons une méthode de décoration et confirmerons prix, quantités minimales et délais dans un devis écrit.

Références

1. Senalik, C.A.; Farber, B. (2021). Chapitre 5 : Propriétés mécaniques du bois. *Wood Handbook*, FPL-GTR-282. USDA Forest Service, Forest Products Laboratory.
<https://research.fs.usda.gov/treesearch/62244> ↵
2. Agence américaine de protection de l'environnement (EPA). Normes d'émission de formaldéhyde pour les produits en bois composite (TSCA Title VI, 40 CFR Part 770).
<https://www.epa.gov/formaldehyde/formaldehyde-emission-standards-composite-wood-products> ↵
3. Glass, S.V.; Zelinka, S.L. (2021). Chapitre 4 : Relations avec l'humidité et propriétés physiques du bois. *Wood Handbook*, FPL-GTR-282. USDA Forest Products Laboratory.
<https://research.fs.usda.gov/fpl/wood-handbook> ↵
4. Ross, J. (2026-05-05). L'EUDR retire le cuir, ajoute le café ; le bois et le papier restent dans le champ d'application. *Wood Central*.
<https://woodcentral.com.au/eudr-cuts-leather-adds-coffee-wood-paper-stay-scope/> ↵
5. ASTM International. ASTM D5795-16(2024) : Méthode d'essai normalisée pour la détermination de l'absorption d'eau liquide des bois revêtus et des produits dérivés du bois à l'aide de l'appareil « Cobb Ring ». <https://www.astm.org/d5795-16r24.html> ↵
6. U.S. Food and Drug Administration. 21 CFR 175.300, Revêtements résineux et polymères (eCFR, texte en vigueur).
[https://www.ecfr.gov/current/title-21/chapter-I/subchapter-B/part-175/subpart-C/section-175,300](https://www.ecfr.gov/current/title-21/chapter-I/subchapter-B/part-175/subpart-C/section-175.300) ↵
7. Fine Woodworking (2024-10-10). La meilleure finition alimentaire n'est peut-être aucune finition.
<https://www.finewoodworking.com/2024/10/10/the-best-food-safe-finish-may-be-none-at-all> ↵
8. U.S. Consumer Product Safety Commission. Guide pour les entreprises : plomb dans les produits pour enfants, les peintures et les revêtements de surface.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Lead> ↵

octobre 20, 2026